YALE

FR - Traduction de mode d'emploi (Cela s'applique aussi aux autres versions)

Chariots manuels

HTP/HTG

Columbus McKinnon Industrial Products GmbH
Yale-Allee 30
42329 Wuppertal
Allemagne

Table des Matières

Introduction **30**
Utilisation correcte **30**
Utilisation incorrecte **31**
Montage **33**
Inspection Avant Mise En Service **35**
Inspection Avant De Commencer A Travailler **36**
Emploi **37**
Inspection, service et réparation **37**
Transport, Stockage, Mise Hors Service et destruction **39**

© 2014 Columbus McKinnon Industrial Products GmbH

INTRODUCTION

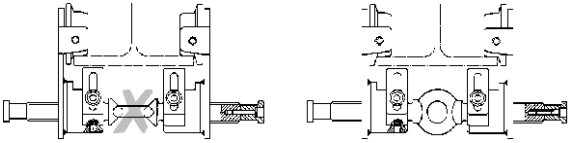
Les produits de CMCO Industrial Products GmbH ont été construits conformément aux normes techniques de pointe et généralement reconnues. Néanmoins, une utilisation incorrecte des produits peuvent engendrer un accident grave ou fatal de l'utilisateur ou un tiers ou encore des dommages pour le palan ou d'autres biens.
La société propriétaire est chargée de la formation appropriée et professionnelle des opérateurs. À cette fin, tous les opérateurs doivent lire ces instructions d'utilisation soigneusement avant l'utilisation initiale. Ces instructions visent à familiariser l'opérateur avec le produit et lui permettre de l'utiliser dans toute la mesure de ses capacités. Le manuel d'instructions contient des renseignements importants sur la façon d'utiliser le produit d'une manière sûre, économique et correcte. Agir conformément à ces instructions aide à éviter les dangers, de réduire les coûts de réparation et les périodes d'indisponibilité et d'augmenter la fiabilité et la durée de vie du produit. Le manuel d'instruction doit toujours être disponible à l'endroit où le produit est utilisé. Mis à part le mode d' emploi et les règles de prévention des accidents valables pour le pays et la zone où le produit est utilisé, le règlement communément reconnu pour un travail professionnel et sûr doit également être respecté. Le personnel responsable de l'utilisation, de l'entretien ou des réparations du produit doit lire, comprendre et suivre le manuel d'instructions. Les mesures de protection indiquées ne fourniront la sécurité nécessaire que si le produit est utilisé correctement, installé et entretenu conformément aux instructions. La société propriétaire s'engage à assurer un fonctionnement sûr et sans problème du produit.

UTILISATION CORRECTE

Le palan est utilisé pour le déplacement horizontal en hauteur de charges suspendues dans la limite de la capacité de charge indiquée.

ATTENTION : L'appareil doit être utilisé seulement dans une situation où la capacité de charge de l'appareil et/ou de la structure portante change selon la position de la charge.

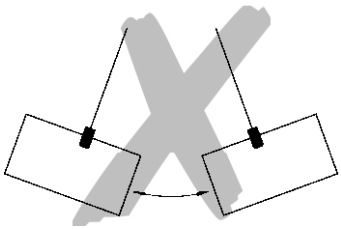
Toute utilisation différente ou hors des limites est considérée comme incorrecte. Columbus McKinnon Industrial Products GmbH n'acceptera aucune responsabilité pour les dommages résultant de cette utilisation. Le risque est seulement pris par l'utilisateur ou la société propriétaire.
La capacité de charge indiquée sur l'appareil est le maximum de charge (WLL) qui peut-être être manié.
La sélection et le calcul de la structure de support appropriée sont la responsabilité de la société propriétaire.
Le point d'ancrage ainsi que la structure support doivent être dimensionnés en fonction des charges maximum envisagées (poids mort + capacité de charge).
Le palan convient pour une vaste gamme de poutres, ainsi que pour des profilés différents (p. ex., INP, IPE, IPB, etc.), avec une inclinaison maximale de l'aile du profilé qui ne dépasse pas 14 °.
Le chemin de roulement et sa structure support doivent être conçus pour les charges maximales prévues (poids propre de l'appareil+ capacité de charge). Le chemin de roulement doit avoir une inclinaison maximale 1 / 500 de la portée.
Le gradient longitudinal de la surface du chemin de roulement ne peut excéder 0,3 %.
Le jeu entre le flanc des galets et le fer ("dimension A") doit être compris entre 1,0 et 2,5mm de chaque côté du chariot (en fonction des modèles).
Une fois la largeur du chariot correctement ajustée, l'oeillet de la traverse doit être dans la position de l'illustration par rapport à la poutre. Le crochet de suspension du palan ne doit être placé dans l'oeillet que sous cette condition. Le poids du palan sécurise automatiquement l'ajustement du chariot.



L'utilisateur doit s'assurer que le palan est suspendu d'une manière qui assure un fonctionnement sans danger pour lui-même ou pour d'autres membres du personnel du palan lui-même, des éléments de suspension ou de la charge (Tab. 1).
L'utilisateur ne peut commencer à déplacer la charge qu'après l'avoir attaché correctement, et qu'aucune personne ne se trouve dans la zone de danger.
Personne ne doit se trouver ou passer sous une charge suspendue.
Une charge levée ou fixée ne doit pas être laissé sans surveillance ou rester levée ou fixée pour une longue période.
Les charges accrochées à un chariot dépourvu de déplacement assisté par chaine ou motorisé doivent être poussées. Les charges ne doivent pas être tirées.
Si la zone au devant de la charge ne présente pas des conditions de visibilité suffisantes, l'opérateur doit réquérir une assistance.
Le palan peut être utilisé dans une température ambiante entre -10 ° et + 50 °C. Consulter le fabricant dans le cas de conditions de travail extrêmes.
Avant l'installation du palan dans des atmosphères particulières (forte humidité, salée, caustique, alcaline) ou de la manutention de marchandises dangereuses (p. ex. fondus composés, matières radioactives), consulter le fabricant pour obtenir des conseils.
Le transport de la charge doit toujours se faire à l'horizontal, lentement, soigneusement et à proximité du sol.
N'utiliser que des crochets munis de linguets de sécurité.
Pour accrocher une charge, seuls des accessoires de levage approuvés et certifiés doivent être utilisés.
L'utilisation correcte implique la conformité avec le mode d'emploi et les instructions d'entretien.
En cas de défauts fonctionnels ou bruit de fonctionnement anormal, cesser d'utiliser le palan immédiatement.

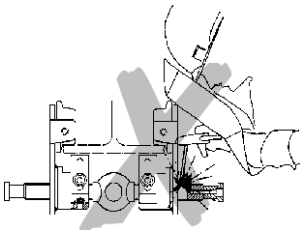
UTILISATION INCORRECTE

(Liste incomplète)
Ne pas dépasser la capacité de charge nominale (CMU) de l'appareil et/ou des moyens de suspension et de la structure de support.
Il est interdit d'enlever ou de couvrir les étiquettes (par exemple par des auto-collants), les étiquettes d'avertissement ou la plaque d'identification.
Lors du transport d'une charge s'assurer que celle-ci ne balance pas ou qu'elle n'entre pas en contact avec d'autres objets.

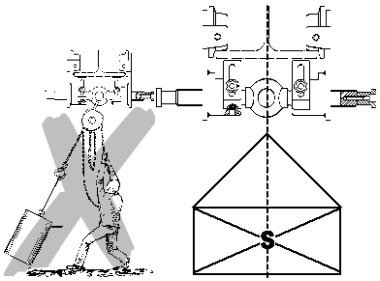


© 2014 Columbus McKinnon Industrial Products GmbH

La charge ne doit pas être déplacée dans des zones qui ne sont pas visibles par l'opérateur. Si nécessaire, il doit se faire assister.
L'appareil de doit jamais être utilisé avec plus de puissance que celle d'une personne.
Il est strictement interdit de faire des soudures sur l'appareil. L'appareil ne doit jamais être utilisée comme connection à la terre durant le soudage.



Il est interdit d'appliquer des forces latérales sur les flasques latéraux et/ou sur la traverse. Le chariot, doit être perpendiculaire au-dessus de la charge à tout moment.



Un appareil modifie sans avoir consulté le fabricant ne doit pas être utilisé.
Ne jamais utiliser le palan pour le transport de personnes.
Les ancrages et chargements incorrects sur la traverse sont interdits (p.e: appliquer une charge sur le coté plat de l'œilllet).
Ajuster la largeur du chariot afin de permettre au chariot, p. ex., de négocier un tournant plus étroit est interdit.
Seuls les appareils munis de crochets équipés de linguets de sécurité peuvent être accrochés à l'oeillet de la traverse. S'assurer que le crochet n'est pas trop large. L'oeillet doit être centré au niveau du fond du crochet, et le crochet doit pouvoir s'articuler librement dans l'oeillet.
Un seul accessoire de levage ou palan peut être suspendu à l'œillet de la traverse du chariot.
Ne pas s'approcher de pièces mobiles.
Ne jamais laisser tomber l'appareil de grande hauteur. Toujours le placer correctement sur le sol.
L'appareil ne doit pas être utilisé en atmosphère potentiellement explosive (modèles spéciaux sur demande).

MONTAGE

Inspection de la structure support.
La structure support doit être sélectionnée en s'assurant qu'elle possède une stabilité suffisante et qu'elle pourra absorber en toute sécurité les efforts induits
S'assurer qu'aucune charge additionelle non admissible ne puisse apparaitre suite à la mise en charge du palan (p.e. tirage latéral)
La sélection et le calcul de la structure de support appropriée sont sous la responsabilité de la société propriétaire.

HTTP/HTG 0,5 - 5t
1, visser l'extrémité de la barre de charge (fig 5, Pos 1) marquée "L" (filetage à gauche) d'environ 3mm à l'intérieur de la plaque latérale marquée "L". Les roues du chariot doivent être orientée en direction de l'oeillet central.
2, Visser la deuxième plaque latérale pour que les roues pointent aussi en direction de l'oeillet central, sur environ 3mm à l'autre extrémité de la traverse.
3, visser la traverse au travers des plaques latérales jusqu'à ce que les extrémités de la traverse dépassent de chaque coté extérieur des plaques latérales.

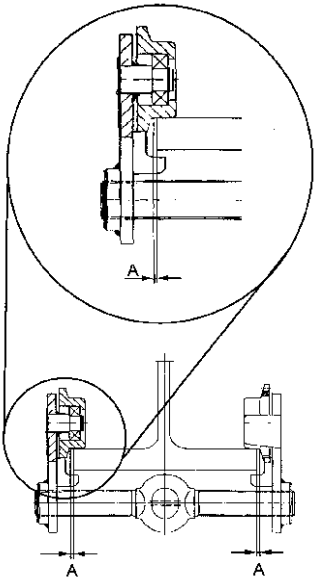
Additif pour les type B
4. les disques d'arrêt, les rondelles grower ainsi que les vis doivent être vissés aux extrémités de de la traverse selon la Fig. 8. Ils empêchent toute rotation non intentionelle de la traverse quand le chariot est ajusté à sa largeur maximale et doivent toujours être montés.

5. par rotation de la traverse de charge, la largeur du chariot est approximativement réglée à la largeur de fer requise.
6. Si le fer support a une extrémité ouverte, assembler le chariot au sol et le faire glisser sur le fer. Si la structure porteuse envisagée n'a pas d'ouverture, augmenter la distance entre les plaques latérales en tournant la traverse de charge jusqu'a obtenir un écart suffisant des galets du chariot, permettant de positionner ce dernier sur le fer. Si cette distance entre galets ne peut être obtenue, démonter une plaque latérale et la remonter une fois l'ensemble en place sur le fer.
7. La distance entre le galet et le fer (cote "A", tableau 1) est alors précisément ajustée en tournant la traverse de charge.
8. Après l'assemblage du chariot sur la structure support, fixer les butées de fin de course sur le fer.

ATTENTION : les 2 extrémités de la traverse de charge doivent au minimum affleurer les plaques latérales quand le chariot est à sa largeur maximum.

© 2014 Columbus McKinnon Industrial Products GmbH

Seulement pour type B jusqu'à 5000kg
9. Ajustement du système anti basculement: déserrer les vis puis pousser les plaques de liaison en direction de la sous face de fer, afin d'obtenir une distance comprise entre 3 et 5mm jusqu'au fer et ce sur toute la course du chariot.



HTTP/HTG 8-20t
1. mesurer la largeur du fer.
2. Distribuer de manière égale les rondelles et entretoises de chaque coté de la traverse en fonction de la largeur du fer. La distance correcte entre la plaque support des galets du chariot et le bord du fer doit être maintenue des 2 cotés (cote "A", Tab 1).
3. Après l'ajustement de l'écartement, répartir les rondelles restantes de façon égale à l'extérieur de chaque flasque sur la traverse. Il doit rester au moins une grande rondelle et 3 petites entre le flasque et l'écrou crénelé.
Conseil: pour faciliter l'assemblage, serrer un flasque, distribuer la combinaison requise de rondelles et entretoises, l'œillet de suspension sur la traverse de charge et ensuite placer l'autre flasque. Serrer les écrous crénelés sans les bloquer.
4. Si le fer destiné à l'assemblage a une extrémité ouverte, assembler le chariot au sol et le faire glisser en position. Si la structure porteuse envisagée n'a pas d'ouverture, augmenter la distance entre les plaques latérales en tournant la traverse de charge jusqu'a obtenir un écart suffisant des galets du chariot, permettant de positionner ce dernier sur le fer. Si cette distance entre galets ne peut être obtenue, démonter une plaque latérale et la remonter une fois l'ensemble en place sur le fer.
5. quand la distance correcte entre les plaques latérales est obtenue, reserrer toutes les écrous crénelés.
6. sécuriser tous les écrous crénelé avec des goupilles fendues.

ATTENTION : Un chariot ne doit jamais être utilisé sur une poutre avec une largeur d'aile qui dépasse la largeur maximale réglable du chariot (observer un jeu total de 5 mm, selon les modèles) ou avec un profil qui ne correspond pas au profil pour lequel le chariot a été conçu.

Raccourcir ou prolonger la chaîne de manœuvre (modèle HTG seulement et tous les chariots avec un frein de parking)
Ajuster la longueur de la chaîne de manoeuvre de sorte que la distance de l'extrémité inférieure jusqu'au sol soit entre 500-1000 mm.
NOTE : Pour des raisons de sécurité, les maillons ne peuvent être utilisés qu'une fois.
• Rechercher le maillon la chaîne de manoeuvre qui n'est pas soudé, l'ouvrir et le jeter.
• Raccourcir ou prolonger la chaîne à la longueur requise.

ATTENTION : Toujours supprimer ou ajouter un nombre pair de maillons.

• Utiliser un nouveau maillon pour fermer la chaîne en le recourbant (pour prolonger la chaîne de manoeuvre, deux nouveaux maillons seront nécessaires).

ATTENTION : Assurez-vous que les chaînes de manoeuvre ne sont pas tordues quand elles sont montées.

Mise en place de la chaîne de manoeuvre(modèle HTG seulement et modèles avec un frein de parking)
Pour monter la chaîne de manœuvre : mettre la fente sur le bord extérieur du volant de manœuvre sous le guide-chaîne.Place un maillon de la chaîne de manœuvre verticalement dans le fente et tourner le volant de manœuvre jusqu'à ce que le maillon ait passé les 2 côtés du guide-chaîne.

ATTENTION: Ne pas vriller la chaîne pendant le montage.

INSPECTION AVANT MISE EN SERVICE

Avant la première mise en service, avant d'être mise en opération et après des modifications substantielles, le produit, y compris la structure de support doit être inspecté par une personne compétente *. L'inspection se compose principalement d'une inspection visuelle et une vérification de fonctionnement. Ces inspections ont pour but d'établir que le palan est en bon état, a été mis en place correctement, qu'il est prêt pour l'emploi et que les défauts ou dommages sont découverts et, si besoin, éliminés.
* Une personne compétente peut être par exemple, un ingénieur maintenance du fabricant ou du fournisseur. Toutefois, la société peut décider d'atribuer la réalisation des contrôles à son propre personnel professionnel entrainé et formé.

© 2014 Columbus McKinnon Industrial Products GmbH

INSPECTION AVANT DE COMMENCER A TRAVAILLER

Avant de commencer à travailler inspecter l'appareil y compris les accessoires, l'équipement et la structure de support pour des défauts visuels, p. ex. des déformations, fissures superficielles, marques d'usure et corrosion.
En outre vérifier que le palan et/ou la charge sont correctement attachés.

Inspection de la structure support.
La structure support doit être sélectionnée en s'assurant qu'elle possède une stabilité suffisante et qu'elle pourra absorber en toute sécurité les efforts induits
S'assurer qu'aucune charge additionelle non admissible ne puisse advenir suite à la mise en charge du palan (p.e. tirage latéral)
La sélection et le calcul de la structure de support appropriée relève de la responsabilité de la société utilisatrice.

Inspection du chariot
L'oeillet de la traverse doit se situer exactement au milieu des 2 plaques latérales, afin d'assurer que les 2 plaques soient sollicitées à l'identique.
Vérifier l'ajustement du système anti basculement (seulement pour les type-B), l'ajustement de la largeur du chariot ainsi que l'assemblage correct de la traverse.
• Les plaques latérales doivent être parallèles l'une à l'autre.
• Tous les galets doivent être en contact avec le rebord de la poutre.

ATTENTION : Le chariot ne doit jamais être utilisé sur des poutres avec une largeur d'aile qui dépasse la largeur maximale réglable du chariot.

Vérification du chemin de roulement.
Avant de commencer à travailler, vérifiez que le chariot roule sans problème sur la poutre. Les obstacles existants doivent être éliminés. Aussi, vérifier la bonne fixation et la position des butées.
Avant de déplacer un chariot équipé d'un frein de parking (optionnel), s'assurer que celui-ci est ouvert au maximum afin d'éviter toute friction ou génération d'étincelle. Seulement à ce moment le chariot peut être manœuvré.

Attention: en particulier dans les sections courbes, s'assurer que le frein de parking (optionnel) ne vient pas en contact avec le fer!

Inspection de la traverse
La traverse doit être vérifiée pour des fissures, des déformations, des dommages et des marques de corrosion. En particulier , vérifier l'épaisseur de matière au niveau de l'anneau de suspension . La traverse doit être remplacée dès que l'épaisseur de matière de la chape dévie des dimensions nominales de 5% à cause de l'usure.

Raccourcir ou rallonger la chaîne de manœuvre (modèle HTG seulement et tous les chariots avec frein de parking)
Ajuster la longueur de la chaîne de manoeuvre de sorte que la distance de l'extrémité inférieure jusqu'au sol soit entre 500-1000 mm.

EMPLOI

Installation, service, emploi
Les opérateurs chargés de l'installation, du service ou de l'emploi du palan doivent avoir eu une formation appropriée et être compétents. Ces opérateurs doivent être spécifiquement nommé par la société et doivent être familiers avec tous les règlements de sécurité existants dans le pays d'utilisation.

Déplacer le chariot par poussée HTP
Le chariot par poussée est déplacé en poussant la charge attachée ou l'accessoire de levage. Il ne doit pas être tiré.

Déplacer le chariot avec translation par chaîne HTG
Les chariots avec translation par chaîne sont déplacés en tirant sur un des brins de la chaîne de manoeuvre.

Utilisation du frein de parking (optionnel)
Le frein de parking est exclusivement utilisé pour verrouiller facilement le chariot sans charge (p. ex. stationnement dans le secteur du transport maritime). Le sabot de frein est pressé contre le rebord de la poutre en tirant sur le brin de la chaîne de manoeuvre appropriée afin que la noix de chaîne tourne dans le sens des aiguilles d'une montre. L'action de serrage par chaîne ne doit être que manuel. Le dispositif de verrouillage est débloqué en tirant sur l'autre brin de chaîne.

Sécurisation de la traverse de charge (Type B seulement)
Si la chariot a été ajusté à la largeur correcte, la traverse de charge peut être fixée avec les vis de serrage (Fig 8, item 11).

INSPECTION, SERVICE ET RÉPARATION

En accord avec les règlements nationaux et internationaux pour la prévention des accidents et de la sécurité, les accessoires de levage doivent être inspectés:
• conformément à l'évaluation des risques de l'entreprise propriétaire
• avant l'emploi initial
• avant que l'appareil soit remis en service après un arrêt d'utilisation
• après de substantielles modifications
• par ailleurs, au moins une fois par an, par une personne compétente.

ATTENTION : Les conditions réelles d'emploi (par exemple, l'emploi dans les installations de galvanisation) peuvent rendre nécessaire de plus courts intervalles d'inspection.

Les réparations ne peuvent être effectuées que par une societé spécialisée qui utilise des pièces de rechange originales Yale. L'inspection (principalement constituée d'une inspection visuelle et une vérification de la fonction) doit déterminer que tous les dispositifs de sécurité sont complets et opérationnels tout comme l'appareil, les accessoires de suspension et de la structure de support (dommages, usure, corrosion ou tout autres altérations).
La mise en service et les inspections périodiques doivent être documentés (par exemple dans le carnet de maintenance).
Si nécessaire, les résultats des inspections et des réparation peuvent être vérfiés. Si le palan (Capacité à partir de 1 t) est monté sur un chariot et si le palan est utilisé pour déplacer une charge dans une ou plusieurs directions, l'installation est considéré comme un pont et si besoin des inspections supplémentaires doivent être effectuées.

© 2014 Columbus McKinnon Industrial Products GmbH

Les dégâts de peinture doivent être retouchés afin d'éviter la corrosion. Tous les joints et les surfaces de glissement doivent être légèrement graissés. Si l´appareil est très sale, il faut le nettoyer.
Pour les modèles à entrainement par chaine, s'assurer régulièrement que les pignons sont suffisament graissés.
L'appareil doit être soumis à une révision générale au moins une fois tous les 10 ans.

ATTENTION : Après avoir remplacé des composants, une inspection par une personne compétente est nécessaire !

ATTENTION : les chaînes doivent uniquement être remplacés par des chaînes de même matière, de même qualité et de mêmes dimensions.

inspection de l'œillet de suspension
Inspecter l'oeillet de suspension pour pour y déceler toute déformation, dommage, fissure de surface, usure et signes de corrosion, au moins une fois par an. Les conditions d'emploi peuvent également induire des intervalles d'inspection plus fréquents.
Si un oeillet de suspension doit être remplacé suite à une une inspection, un nouvel oeillet et traverse doivent être mis en place. Il n'est pas permis de faire des soudures sur les traverses et/ou les oeillets de suspension, par exemple pour compenser l'usure ou des dommages. La traverse et l'oeillet de suspension doivent être remplacés si le diamètre nominal est réduit de 5% .

Remplacer la chaîne de manœuvre (seulement avec chariot à direction par chaîne)
• Un maillon de chaîne de manoeuvre ouvert est nécessaire comme outil. Il peut être obtenu en utilisant une meuleuse d'angle pour couper une section d'un maillon existant de même dimension. La longueur de la section coupée doit au moins correspondre à l'épaisseur du maillon.
• Ouvrez la vieille chaîne de manoeuvre (préférablement au maillon de connexion) et suspendre le lien ouvert dans l'extrémité de la chaîne de manoeuvre qui se trouve « en face de » la roue de la chaîne de manoeuvre.
• Suspendre la nouvelle chaîne de manoeuvre dans le maillon ouvert et faire passer à travers les guides de chaîne et la roue de la chaîne de manoeuvre.
• Ne pas monter une chaîne vrillée. Les soudures doivent faire face vers l'extérieur.
• Séparer la vieille chaîne de manoeuvre, y compris le maillon ouvert de la nouvelle chaîne de manoeuvre et connecter les deux bouts de la nouvelle chaîne de manoeuvre au moyen d'un nouveau maillon de connexion.D722

Les réparations doivent uniquement être effectuées par des spécialistes autorisés qui utilisent des pièces de rechange originales Yale.
Après que des réparations ont été effectuées et après de longues périodes sans utilisation, le palan doit être inspecté avant qu'il soit mis de nouveau en service.

Les inspections doivent être initiées par la société proprietaire.

TRANSPORT, STOCKAGE, MISE HORS SERVICE ET DESTRUCTION.

Observer les points suivants pour le transport de l'appareil:
• ne pas laisser tomber ou jeter l'appareil, toujours le poser soigneusement.

Les chaînes de charge doivent être transportées de façon à éviter la formation de nœuds ou de boucles.
• Utilisez un moyen transport approprié. Celui-ci dépend des conditions locales.

Observer les instructions suivantes pour le stockage ou la mise temporaire hors service:
• Stocker l'unité dans un endroit propre et sec.
• Protéger l'appareil incl. tous les accessoires contre la contamination, l'humidité et les dommages avec une couverture convenable.

Appliquer un film fin de lubrifiant sur la(les) chaîne(s)
Protéger la traverse de charge contre la corrosion en appliquant de l'huile ou de la graisse.
Graisser légèrement les roues dentées accessibles.
• Si l'appareil doit être utilisé après avoir été mis hors service, il doit d'abord être inspecté par une personne compétente.

Élimination
Après la mise hors service de l'appareil, recycler ou éliminer les parties de l'appareil en conformité avec les règlements juridiques.

Trouvez plus d'informations et les modes d'emploi en téléchargement www.cmco.eu !

© 2014 Columbus McKinnon Industrial Products GmbH

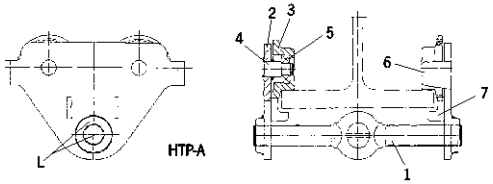
Beschreibung

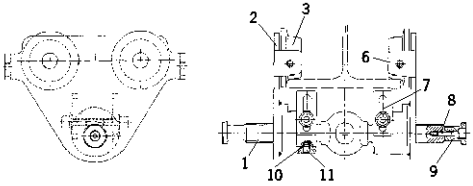
1 Traverse
2 Seitenschild
3 Laufrolle
4 Achse
5 Lager
6 Absturzsicherung
7 Kippsicherung
8 Ausdrehsicherung
9 Zylinderschraube
10 Kupferscheibe
11 Schraube
12 Lagerbock
13 Antriebswelle
14 Spannhülse
15 Handrad
16 Einhängeöse
17 Kronenmutter
18 Splint
19 Distanzscheiben

Description

1 Clevis load bar
2 Side plate
3 Trolley wheel
4 Axle
5 Bearing
6 Anti-drop device
7 Anti-tilt device
8 Limit stop screw
9 Cyl. screw
10 Copper plug
11 Screw
12 Axle housing
13 Axle
14 Sleeve
15 Hand wheel
16 Clevis
17 Castle nut
18 Split pin
19 Spacer

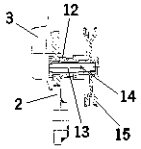
Mod. HTP-A und B

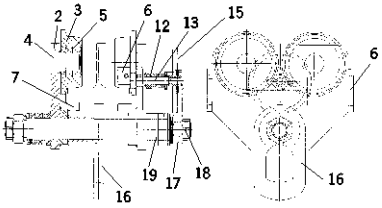




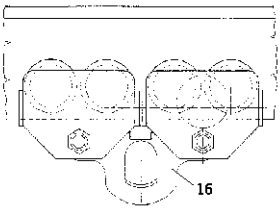
HTP-B

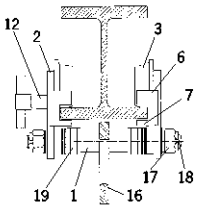
Mod. HTG





Mod. HTG 10.000 kg





Mod. HTG 20.000 kg

Modell **Model** **Modèle**	Tragfähigkeit Capacity Capacité [kg]	Größe Size Type	Maß „A“ Dimension „A“ Dimension „A“ [mm]	Trägerflanschbreite Beam flange width Largeur du fer [mm]	Flanschdicke Flange width Epaisseur du fer [mm]	Kleinster Kurvenradius Min. inner radius curve Rayon de courbure min. [m]
HTP 500	500	A	1,0 - 1,5	50 - 220	25	0,9
HTP 1000	1.000	A	1,0 - 1,5	50 - 220	25	0,9
HTP 2000	2.000	A	1,5 - 2,0	66 - 220	25	1,15
HTP 3000	3.000	A	1,5 - 2,0	74 - 220	25	1,4
HTP 5000	5.000	A	2,0 - 2,5	90 - 220	25	1,8
HTP 500	500	B	1,0 - 1,5	160 - 300	40	0,9
HTP 1000	1.000	B	1,0 - 1,5	160 - 300	40	0,9
HTP 2000	2.000	B	1,5 - 2,0	160 - 300	40	1,15
HTP 3000	3.000	B	1,5 - 2,0	160 - 300	40	1,4
HTP 5000	5.000	B	2,0 - 2,5	180 - 300	40	1,8
HTG 500	500	A	1,0 - 1,5	50 - 220	25	0,9
HTG 1000	1.000	A	1,0 - 1,5	50 - 220	25	0,9
HTG 2000	2.000	A	1,5 - 2,0	66 - 220	25	1,15
HTG 3000	3.000	A	1,5 - 2,0	74 - 220	25	1,4
HTG 5000	5.000	A	2,0 - 2,5	90 - 220	25	1,8
HTG 500	500	B	1,0 - 1,5	160 - 300	40	0,9
HTG 1000	1.000	B	1,0 - 1,5	160 - 300	40	0,9
HTG 2000	2.000	B	1,5 - 2,0	160 - 300	40	1,15
HTG 3000	3.000	B	1,5 - 2,0	160 - 300	40	1,4
HTG 5000	5.000	B	2,0 - 2,5	180 - 300	40	1,8
HTG 8000	8.000	B	2,0 - 2,5	125 - 310	40	1,8
HTG 10000	10.000	B	2,0 - 2,5	125 - 310	40	1,8
HTG 15000	15.000	B	2,0 - 2,5	125 - 310	40	5,0
HTG 20000	20.000	B	2,0 - 2,5	125 - 310	40	5,0

Tab. 1

© 2014 Columbus McKinnon Industrial Products GmbH

DE **Original EG Konformitätserklärung 2006/42/EG (Anhang II A)**

Hiermit erklären wir, dass das nachstehend bezeichnete Produkt in seiner Konzipierung und Bauart sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den einschlägigen grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Richtlinien Maschinen entspricht. Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung/Ergänzung des Produktes verliert diese EG-Konformitätserklärung ihre Gültigkeit. Weiterhin verliert diese EG-Konformitätserklärung ihre Gültigkeit, wenn das Produkt nicht entsprechend den in der Betriebsanleitung aufgezeigten bestimmungsgemäßen Einsatzfällen eingesetzt wird und die regelmäßig durchzuführenden Überprüfungen nicht ausgeführt werden.

Produkt:	Handfahrwerk
Typ:	Rollfahrwerk HTP **Tragfähigkeit:** 500 - 5.000 kg HTP 500; HTP 1000; HTP 2000; HTP 3000; HTP 5000
	Haspelfahrwerk HTG **Tragfähigkeit:** 500 - 20.000 kg HTG 500; HTG 1000; HTG 2000; HTG 3000; HTG 5000; HTG 8000; HTG 10000; HTG 15000; HTG 20000
Serien Nr.:	Seriennummern für die einzelnen Geräte werden archiviert
Einschlägige EG-Richtlinien:	EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG
Angewandte Normen:	ISO 12100:2010; EN 349:1993+A1:2008; EN 13157:2010; DIN 15018-1:1984; DIN 15070:1977; DIN 15085:1977; BGV D6; BGR 500
Qualitätssicherung:	EN ISO 9001:2008
Firma / Dokumentationsbevollmächtigter:	COLUMBUS McKINNON Industrial Products GmbH Am Lindenkamp 31, 42549 Velbert, Germany
Datum / Hersteller-Unterschrift:	21.02.2012
Angaben zum Unterzeichner:	Dipl.-Ing. Andreas Oelmann Leiter Qualitätswesen

---

EN **Translation of the original EC Declaration of Conformity 2006/42/EC (Appendix II A)**

We hereby declare, that the design, construction and commercialised execution of the below mentioned machine complies with the essential health and safety requirements of the EC Machinery Directive.
The validity of this declaration will cease in case of any modification or supplement not being agreed with us previously.
Furthermore, validity of this declaration will cease in case that the machine will not be operated correctly and in accordance to the operating instructions and/or not be inspected regularly.

Product:	Hand trolley
Type:	Push type HTP **Capacity:** 500 - 5.000 kg HTP 500; HTP 1000; HTP 2000; HTP 3000; HTP 5000
	Geared type HTG **Capacity:** 500 - 20.000 kg HTG 500; HTG 1000; HTG 2000; HTG 3000; HTG 5000; HTG 8000; HTG 10000; HTG 15000; HTG 20000
Serial no.:	Serial numbers for the individual units are recorded
Relevant EC Directives:	EC Machinery Directive 2006/42/EC
Transposed standards	ISO 12100:2010; EN 349:1993+A1:2008; EN 13157:2010; DIN 15018-1:1984; DIN 15070:1977; DIN 15085:1977; BGV D6; BGR 500
Quality assurance:	EN ISO 9001:2008
Company / Authorised representative for technical data:	COLUMBUS McKINNON Industrial Products GmbH Am Lindenkamp 31, 42549 Velbert, Germany

(Simple traduction)
DECLARATION DE CONFORMITE CE

D'après la directive machines 2006/42/CE – Annexe II A

Nous déclarons que la machine désignée ci-dessous correspond tant dans sa conception que dans sa construction aux principales exigences de santé et de sécurité des directives machines CE. La validité de cette déclaration cessera en cas de modification ou élément ajouté n'ayant pas bénéficié précédemment de notre accord.

De plus, la validité de cette déclaration cessera si l'utilisation de la machine n'est pas conforme aux instructions de mise en service et d'utilisation, et si elle n'est pas vérifiée régulièrement.

Type de la machine :	Chariot manuel
Description de la machine :	Chariot par poussée HTP - Capacité : 500 – 5000kg HTP 500 ; HTP 1000; HTP 2000; HTP 3000;HTP 5000 Chariot direction par chaîne HTG - Capacité : 500 – 20000kg HTG 500 ; HTG 1000; HTG 2000; HTG 3000;HTP 5000 ; HTG 8000; HTP 10000 ; HTG 15000;HTP 520000
Numéro de série :	Les numéros de série sont enregistrés dans notre système
Directives CE correspondantes :	Directive Machines CE (2006/42/CE)
Normes harmonisées en Particulier :	ISO 12100/2010 ; EN349 :1993+A1 :2008 ; EN13157 :2010 ; DIN 15018-1 :1984 ; DIN 15070 :1977 ; DIN 15085 :1977 ; BGV D6 ; BGR 5600
Assurance qualité :	DIN EN ISO 9001 : 2008
Société, représentant autorisé pour les données techniques :	**Columbus McKINNON INDUSTRIAL PRODUCTS GmbH** **D- 42549 VELBERT, Am Lindenkamp 31**

Germany

COLUMBUS McKINNON
Industrial Products GmbH*
Yale-Allee 30
D-42329 Wuppertal
Phone: 00 49 (0) 202/69359-0
Fax: 00 49 (0) 202/69359-127
Web Site: www.cmco.eu
Web Site: www.yale.de
E-mail: info.wuppertal@cmco.eu

COLUMBUS McKINNON
Engineered Products GmbH*
Am Silberpark 2-8
86438 Kissing
Phone: 00 49 (0) 8233 2121-800
Fax: 00 49 (0) 8233 2121-805
Web Site: www.cmco.eu
Web Site: www.pfaff-silberblau.com
E-Mail: info.kissing@cmco.eu

Dubai

COLUMBUS McKINNON
Industrial Products ME FZE
Warehouse No. FZSBD01
P.O. Box 261013
Jebel Ali
Dubai, U.A.E.
Phone: 00 971 4 880 7772
Fax: 00 971 4 880 7773
Web Site: www.cmco.eu
E-mail: sales.uae@cmco.eu

China

Hangzhou LILA
Lifting and Lashing Co. Ltd.*
3350 Nanhuan Road, Zhijiang Industrial Park
Hangzhou High-tech Zone
Zhejiang Province
Phone: 00 86 10 85 23 63 86
Fax: 00 86 10 85 23 63 87
Web Site: www.yale-cn.com
E-mail: inquiryasia@cmworks.com

COLUMBUS McKINNON (Hangzhou)*
Industrial Products Co. Ltd.
No. 100 Luofeng Road
Xiaoshan, Yiqiao, Zhejiang Province
Postcode 311256
Phone: 00 86 10 85 23 63 86
Fax: 00 86 10 85 23 63 87
Web Site: www.yale-cn.com
E-mail: inquiryasia@cmworks.com

France

COLUMBUS McKINNON France SARL*
Zone Industrielle des Forges
18108 Vierzon Cedex
Phone: 00 33 (0) 248/71 85 70
Fax: 00 33 (0) 248/75 30 55
Web Site: www.cmco-france.com
E-mail: centrale@cmco-france.com

United Kingdom

COLUMBUS McKINNON Corporation Ltd.
Knutsford Way, Sealand Industrial Estate
Chester CH1 4NZ
Phone: 00 44 (0) 1244375375
Fax: 00 44 (0) 1244377403
Web Site: www.cmco.eu
E-mail: sales.uk@cmworks.eu

Unit 1A, The Ferguson Centre
57-59 Manse Road
Newtownabbey BT36 6RW
Northern Ireland
Phone: 00 44 (0) 28 90 840697
Fax: 00 44 (0) 28 90 343673
Web Site: www.cmco.eu
E-mail: sales@yaleip.co.uk

Italy

COLUMBUS McKINNON Italia S.r.l.
Via P. Picasso, 32
20025 Legnano (MI)
Phone: 00 39 (0) 331/57 63 29
Fax: 00 39 (0) 331/46 82 62
Web Site: www.cmco.eu
E-mail: claudio.franchi@cmworks.eu

Netherlands

COLUMBUS McKINNON Benelux B.V.*
Grotenoord 30
3341 LT Hendrik Ido Ambacht
Phone: 00 31 (0) 78/6 82 59 67
Fax: 00 31 (0) 78/6 82 59 74
Web Site: www.yaletakels.nl
E-mail: yaletakels@cmco.eu

Austria

COLUMBUS McKINNON Austria GmbH*
Gewerbepark, Wiener Straße 132a
2511 Pfaffstätten
Phone: 00 43 (0) 22 52/4 60 66-0
Fax: 00 43 (0) 22 52/4 60 66-22
Web Site: www.yale.at
E-mail: zentrale@cmco.at

Poland

COLUMBUS McKINNON Polska Sp. z o.o.
Ul. Owsiana 14
62-064 PLEWISKA
Phone: 00 48 (0) 61 6 56 66 22
Fax: 00 48 (0) 61 6 56 66 88
Web Site: www.pfaff.info.pl
E-Mail: kontakt@pfaff-silberblau.pl

Russia

COLUMBUS McKINNON Russia LLC
Chimitscheski Pereulok, 1, Lit. AB
Building 72, Office 33
198095 St. Petersburg
Phone: 007 (812) 322 68 38
Fax: 007 (812) 322 68 38
Web Site: www.yale.de
E-mail: info@yalekran.ru

Switzerland

COLUMBUS McKINNON Switzerland AG
Dällikerstraße 25
8107 Buchs ZH
Phone: 00 41 (0) 44 8 51 55 77
Fax: 00 41 (0) 44 8 51 55 88
Web Site: www.cmco.ch
E-mail: info@cmco.ch

Spain and Portugal

COLUMBUS McKINNON Ibérica S.L.U.
Ctra. de la Esclusa, 21 acc. A
41011 Sevilla
Phone: 00 34 954 29 89 40
Fax: 00 34 954 29 89 42
Web Site: www.yaleiberica.com
E-mail: informacion@cmco.eu

South Africa

CMCO Material Handling (Pty) Ltd.*
P.O. Box 15557
Westmead, 3608
Phone: 00 27 (0) 31/700 43 88
Fax: 00 27 (0) 31/700 45 12
Web Site: www.yale.co.za
E-mail: sales@cmcosa.co.za

Yale Engineering Products (Pty) Ltd.
12 Laser Park Square, 34 Zeiss Rd.
Laser Park Industrial Area, Honeydew
Phone: 00 27 (0) 11/794 29 10
Fax: 00 27 (0) 11/794 35 60
Web Site: www.yalejhb.co.za
E-mail: info@yalejhb.co.za

Yale Lifting & Mining Products (Pty) Ltd.
P.O. Box 592
Magaliesburg, 1791
Phone: 00 27 (0) 14/577 26 07
Fax: 00 27 (0) 14/577 35 34
Web Site: www.yale.co.za
E-mail: sales@yalelift.co.za

Thailand

Yale Industrial Products Asia Co. Ltd.
54 BB.Building, Room No. 1510, 15th Floor,
Sukhumvit 21 (Asoke) Road, Klongtoey Nua
Wattana, Bangkok 10110
Phone: 00 66 (0) 26 64 03 00
Fax: 00 66 (0) 26 64 03 01
Web Site: www.yale-thailand.com

Turkey

COLUMBUS McKINNON
Kaldırma Ekip. San. ve Tic. Ltd. Şti.
Davutpaşa Caddesi Emintaş
Davutpaşa Matbaacılar Sitesi No. 103/233-234
34010 Topkapi-istanbul
Phone: 00 90 (212) 210 7 555
Fax: 00 90 (212) 220 7 505
Web Site: www.cmco.eu
E-mail: info.turkey@cmco.eu

Hungary

COLUMBUS McKINNON Hungary Kft.
Vásárhelyi út 5. VI ép
8000 Székesfehérvár
Phone: 00 36 (22) 88 05 40
Fax: 00 36 (22) 88 05 03
Web Site: www.yale.de
E-mail: info@cmco-hungary.com

Technische Änderungen vorbehalten. Keine Gewährleistung für Druckfehler oder Irrtümer – Subject to engineering changes and improvements. No warranty for printing errors or mistakes.

*Diese Niederlassungen gehören der Matrix-Zertifizierung nach EN ISO 9001:ff an.
*These subsidiaries belong to the matrix-certification-system according to EN ISO 9001:ff.

Reproduktionen, gleich welcher Art, nur mit schriftlicher Genehmigung der Columbus McKinnon Industrial Products GmbH!
Reproduction of any kind, only with written authorisation of Columbus McKinnon Industrial Products GmbH!